Bedienungsanleitung

850A++
SMD - Rework - Heißluftstation
ARTIKEL 90850A+

Vor Inbetriebnahme Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise lesen und beachten
Read and follow the operating instructions and safety information before using for the first time.
Avant la mise en service, lisez le mode d'emploi et les consignes de sécurité et respectez-les.

Technische Änderungen vorbehalten!
Durch stetige Weiterentwicklungen können Abbildungen, Funktionsschritte und technische Daten geringfügig abweichen.
Aktualisierung der Dokumentation
Haben Sie Vorschläge zur Verbesserung oder haben Sie Unregelmäßigkeiten festgestellt, nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf.

Einleitung

Vielen Dank, dass Sie sich zum Kauf dieses Qualitätsproduktes entschieden haben. **Um das Verletzungsrisiko durch Feuer oder Stromschlag zu minimieren, bitten wir Sie, stets einige grundlegende Sicherheitsvorkehrungen zu treffen, wenn Sie dieses Gerät verwenden. Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch und vergewissern Sie sich, dass Sie sie verstanden haben.** Bewahren Sie bitte diese Betriebsanleitung sorgfältig in der Nähe des Produktes auf, um bei Fragen auch später noch einmal nachschlagen zu können.

Verwenden Sie immer einen geerdeten Stromanschluss mit der richtigen Netzspannung. Die entsprechende Netzspannung finden Sie auf dem Typenschild. Falls Sie Zweifel haben, ob der Anschluss geerdet ist, lassen Sie ihn durch einen qualifizierten Fachmann überprüfen. Benützen Sie niemals ein defektes Stromkabel

Öffnen Sie dieses Gerät nicht in feuchter oder nasser Umgebung oder wenn Sie selber nass sind und schützen Sie es vor direkter Sonneneinstrahlung. Betreiben Sie das Gerät immer an einem geschützten Ort, so dass niemand auf Kabel treten, über sie fallen und/oder sie beschädigen kann. Sorgen Sie darüber hinaus für ausreichende Kühlung durch die Umgebungsluft und vermeiden Sie Wärmestaus. Ziehen Sie vor der Reinigung dieses Gerätes den Netzstecker und benutzen Sie zur Reinigung nur ein feuchtes Tuch. Vermeiden Sie den Einsatz von Putzmitteln und achten Sie darauf, dass keine Flüssigkeit in das Gerät eindringt.

Das Innere dieses Gerätes enthält keine durch Benutzer zu wartende Teile. Überlassen Sie Wartung, Abgleich und Reparatur qualifiziertem Fachpersonal. Im Falle eines Fremdeingriffs erlischt die 2-jährige Gewährleistungszeit!

Allgemeine Sicherheitshinweise

***ACHTUNG*:**

Die Benutzung des Gerätes ist nur mit Fehlerstrom-Schutzschalter mit einem auslösenden Nennstrom bis 30 mA (nach VDE 0100 Teil 702 und 738) zulässig.

Dieses Gerät ist nicht dafür bestimmt, durch Personen (einschließlich Kinder) mit eingeschränkten physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten oder mangels Erfahrung und/oder mangels Wissen benutzt zu werden, es sei denn, sie werden durch eine für ihre Sicherheit zuständige Person beaufsichtigt oder erhielten von ihr Anweisungen, wie das Gerät zu benutzen ist.
Kinder sollten beaufsichtigt werden, um sicherzustellen, dass sie nicht mit dem Gerät spielen.

Im laufenden Betrieb beträgt die Temperatur des Lötkolbens, der Heissluftkolben und der Düse zwischen 200°C und 480°C. Dadurch könnte es zu Verletzungen oder Beschädigungen an Geräten im Arbeitsbereich kommen, wenn die Lötstation nicht vorsichtig gehandhabt wird.

Beachten Sie bitte beim Arbeiten mit dem Gerät folgende Grundsätze:

- Überprüfen Sie bitte nach dem Öffnen des Pakets, ob sich jedes Einzelteil des Geräts in einem guten Zustand befindet bzw. ob sichtbare Transportschäden vorliegen. Sollten offensichtliche Beschädigungen vorliegen, nehmen Sie das Gerät bitte **nicht** in Betrieb und kontaktieren Sie **umgehend** Ihren Händler!
- Schalten Sie das Gerät ab und ziehen Sie den Netzstecker, falls Sie das Gerät bewegen
- Vermeiden Sie es, Teile des Geräts erhöhter mechanischer Belastung auszusetzen (Stoß, Schlag, etc.)

***ACHTUNG*:**

- Führen Sie vor jeder Benutzung eine Sichtprüfung des Gerätes durch. Benutzen Sie das Gerät nicht, wenn Sicherheitsvorrichtungen beschädigt oder abgenutzt sind. Setzen Sie nie Sicherheitsvorrichtungen außer Kraft.
- Verwenden Sie das Gerät ausschließlich entsprechend dem in dieser Gebrauchsanweisung angegebenen Verwendungszweck.
- Sie sind für die Sicherheit im Arbeitsbereich verantwortlich
- Sollte das Kabel oder der Stecker aufgrund äußerer Einwirkungen beschädigt werden, so darf das Kabel nicht repariert werden! Das Kabel muss gegen ein neues ausgetauscht werden.
- Die auf dem Typenschild des Gerätes angegebene Spannung von 230 Volt Wechselspannung muss der vorhandenen Netzspannung entsprechen.
- Das Gerät niemals am Netzkabel anheben, transportieren oder befestigen.
- Stellen Sie sicher, dass die elektrischen Steckverbindungen im überflutungssicheren Bereich liegen, bzw. vor Feuchtigkeit geschützt sind.
- Vor jeder Arbeit am Gerät Netzstecker ziehen.
- Vermeiden Sie, dass das Gerät einem direkten Wasserstrahl ausgesetzt wird.
- Für die Einhaltung ortsbezogener Sicherheits- und Einbaubestimmungen ist der Betreiber verantwortlich. (Fragen Sie eventuell einen Elektrofachmann)
- Bei einem eventuellen Ausfall des Gerätes dürfen Reparaturarbeiten nur durch einen Elektrofachmann oder durch den WilTec-Kundendienst durchgeführt werden.

***WARNUNG*:**

Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

Elektrischer Anschluss

- Der elektrische Anschluss erfolgt an einer Schutzkontakt-Steckdose 230 V ~ 50 Hz. Absicherung mindestens 10 Ampere.

Inbetriebnahme

- Das Gerät auf einen ebenen und festen Standort aufstellen, dessen Temperatur nicht über 40°C liegt. Das Gerät am Standort in horizontaler Lage positionieren, damit die Station korrekt arbeiten kann.
- Elektrischen Anschluss herstellen.

Lieferumfang

- Aoyue 850A++ Rework - Lötstation
- Heissluftdüsen (1124, 1130, 1196, 1197)
- Z001 Heissluftkolbennhalter
- Heissluftkolben
- G001 IC Popper
- Netzanschlusskabel

Features und Funktionen

- Das Produkt ist ESD geschützt, wodurch Schäden an Bauteilen und der Leiterkarte verhindert werden.
- Eine Überhitzung einzelner Bauteile wird durch berührungsloses Löten verhindert.
- Durch die Möglichkeit, Temperatur und Luftstrom in einem großen Bereichen einzustellen, wird gewährleistet, dass OFP, SOP und IC Bauteile (abhängig von den gewählten Düsen), gelötet und entlötet werden können.
- Die Maße der Düsen entsprechen internationalem Standard.
- Nach Abschaltung der Station über den Hauptschalter wird die Lebensdauer des Heizelementes und der Heißluftrohrs durch eine automatisch nach geschalteter Luftkühlung erheblich erhöht.

Spezifikationen

Eingangsspannung	*230V*
Abmessungen	188 x 127 x 244 mm
Gewicht	*3,7 kg*
Leistung	*500 W*
Temperaturbereich	*100°C – 500°C*
Heizelement	Metallkernheizelement
Schlauchlänge	86,00 cm (ca.)
Widerstand nach Erde	*unter 2 Ohm*
Pumpentyp	*Diaphragmapumpe*
Luftdurchfluss	*23 l / min (max)*

Sicherheitshinweise

***ACHTUNG*:**

Bitte befolgen Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit die folgenden Ratschläge, da es andernfalls zu Beschädigungen und / oder Verletzungen kommen kann:

Die Temperaturen von Teilen der Station können im Betrieb bis zu 480°C betragen, deshalb:

- benutzen Sie die Station nicht in der Nähe brennbarer Gase, Papier oder anderen brennbaren Stoffen
- vermeiden Sie es, heiße Teile der Station zu berühren, andernfalls könnten Sie sich ernsthaft verbrennen
- berühren Sie nicht metallische Teile in der Nähe der Lötspitzen

Temperatursicherung

- Das Gerät ist mit einer automatischen Temperatursicherung ausgestattet, die das Gerät abschaltet, falls eine der Temperaturen zu hoch sein sollte
- Das Gerät schaltet sich wieder an, falls sich der Zustand wieder normalisiert hat

Behandeln Sie das Gerät vorsichtig

- lassen Sie es niemals fallen oder setzen es Stößen / Schlägen aus
- Beinhaltet empfindliche Bauteile, die bei unsachgemäßer Behandlung zerstört gehen könnten

Trennen Sie das Gerät vom Stromnetz falls, sie es längere Zeit nicht brauchen oder Stromausfall herrscht, oder bevor Sie es öffnen

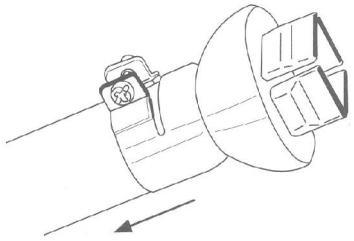
Beim Löten entstehen potentiell schädliche Dämpfe. Löten Sie nur an einem gut belüfteten Arbeitsplatz, um schädliche Konzentrationen zu vermeiden

Nehmen Sie keine baulichen Veränderungen am Gerät vor

Vorbereitungen

A. Heissluftkolben

- Bei der Auswahl der Düse passen sie diese dem entsprechenden IC-Bauteil an.
- Lösen Sie die Befestigungsschraube der Heißluftdüse.
- Befestigen Sie die Düse auf dem Heißluftrohr (siehe Abb. 2).
- Ziehen Sie die Befestigungsschraube angemessen an. (Sie darf nicht zu fest angezogen werden, da im Handgriff Glas integriert ist.)
- Legen Sie die Heissluftkolben in die dafür vorgesehene Ablage.



(Abb. 2)

B. Haupteinheit

Entfernen Sie die rot markierte Sicherungsschraube auf der Unterseite der Station, bevor Sie die Löt-station in Betrieb nehmen.

Entlötanleitung SMD

Besondere Vorsicht ist geboten, wenn Sie SMD – Bauteile und Plastik Komponenten entlöten. Deshalb sollten Sie in diesen Fällen das richtige Verfahren anwenden, um Geräte und Teile vor Beschädigungen zu schützen. Die Wärmeübertragungsmethode ist besonders gut geeignet, um diese hochsensiblen Bauteile zu entlöten. Der Heißluftkolben ist extra für diese Methode konzipiert worden.

Befolgen Sie die nachstehenden Anweisungen, um mit der Wärmeübertragungsmethode Bauteile zu entlöten.

Phase 1: Preheating

1. Um den „Wärmeschock“ für das zu bearbeitende Element, so gering wie möglich zu halten, sollte es preheated werden.
2. Folgen Sie zunächst den unter A aufgeführten ersten Schritten.
3. Stellen Sie die Station auf eine stabile, ebene Oberfläche um mit ihr sicher Arbeiten zu können. Es wird empfohlen ein Stativ (Working Platform) zum fixieren der Platinen zu verwenden. Benutzen Sie einen Preheater, wenn dieser zur Verfügung steht.
4. Stellen Sie den Temperaturregler auf mittleren Luftfluss.
5. Stellen Sie die Temperatur auf 250° C ein.
6. Nehmen Sie den Heißluftkolben aus der Halterung und halten Sie ihn vertikal über das Bauteil. Es sollte in etwa ein Abstand von 2 cm zwischen Heißluftdüse und Bauteil eingehalten werden.
7. Beginnen Sie mit dem Preheaten des Bauteils, in dem Sie den Heißluftkolben langsam und spiralförmig über die Stelle der Platine bewegen, an der sich das Bauteil befindet. Setzen Sie diesen Vorgang etwa für 2 Minuten fort.

Phase 2: Entfernen des Bauteils

1. Das Bauteil sollte etwa eine Temperatur von 180° C haben.
2. Senken Sie den Heißluftkolben etwas ab, um eine effektive Temperatur von etwa 210° C am Bauteil zu erreichen.
3. Setzen Sie die spiralförmigen Bewegungen fort und konzentrieren Sie sich nun in erster Linie auf den Teil der Platine, an der das Bauteil sitzt.
4. Das Lötzinn schmilzt etwa nach 30 Sekunden und das Bauteil kann nun bewegt werden.

***ACHTUNG*: Die Bauteile können sehr heiß werden. Lassen Sie sie abkühlen und verwenden Sie geeignetes Werkzeug, um mit den Bauteilen zu arbeiten.**

Phase 3: Abkühlen

1. Die Platine sollte langsam abkühlen, um so Schäden durch zu schnelles Abkühlen („Temperaturschock“) zu vermeiden.
2. Bewegen Sie den Heißluftkolben langsam auf eine Höhe von 15 cm, bevor Sie diesen endgültig von der Platine entfernen.
3. Lassen Sie die Platine nun abkühlen.

C. Anleitung zum Reworken

Reworken mit der Wärmeübertragungsmethode

Die Wärmeübertragungsmethode, ist eine neu entwickelte Methode, die es möglich macht mit einer tragbaren Heißluftstation mit Heißluftkolben, ähnlich zu arbeiten, wie mit einem Reflow Ofen.

Diese Methode wurde speziell entwickelt und berücksichtigt die notwendigen Sicherheitsmaßnahmen beim Reworken von hochwertigen und empfindlichen Platinen, IC und Plastikkomponenten.

Es sind vier Schritte nötig, um mit dieser Methode ein gutes Aufschmelzergebnis zu erzielen. Folgen Sie diesen Schritten, um mit der Wärmeübertragungsmethode Ihre Platinen einfach und effektiv nachzuarbeiten.

Phase 1: Preheating

1. Folgen Sie zunächst den unter A aufgeführten ersten Schritten.
2. Stellen Sie die Station auf eine stabile, ebene Oberfläche um mit ihr sicher Arbeiten zu können. Es wird empfohlen ein Stativ (Working Platform) zum fixieren der Platinen zu verwenden. Benutzen Sie einen Preheater, wenn dieser zur Verfügung steht.
3. Tragen Sie Lötpaste auf die Platine auf.
4. Stellen Sie den Temperaturregler auf mittleren Luftfluss.
5. Stellen Sie die Temperatur auf 270° C ein.
6. Nehmen Sie den Heißluftkolben aus der Halterung und halten Sie ihn vertikal über das Bauteil. Es sollte in etwa ein Abstand von 3 cm zwischen Heißluftdüse und Bauteil eingehalten werden.
7. Beginnen Sie mit dem Preheaten des Bauteils, in dem Sie den Heißluftkolben langsam und spiralförmig über die Stelle der Platine bewegen, an der sich das Bauteil befindet. Setzen Sie diesen Vorgang etwa für 2 Minuten fort.

***ACHTUNG*: Bei größeren Platinen sollten Sie sich auf das Umfeld des Bauteils konzentrieren und dabei einen Abstand von 3 bis 5 cm einhalten**

Phase 2: Aktivierung des Flussmittels

1. Die Ausgangstemperatur der Platine sollte etwa bei 150° C bis 160° C liegen, wenn Sie Phase eins abgeschlossen haben.
2. Um das Flussmittel zu aktivieren, senken Sie die Heißluftkolben ab, so das die Heißluftdüse etwa einen Zentimeter weniger Abstand zur Platine hat. Das sollte die effektive Temperatur am Bauteil etwa auf 180° C – 200° C erhöhen.
3. Setzen Sie die spiralförmigen Bewegungen fort und konzentrieren sich mehr auf die Stelle, an der das Bauteil sitzt.
4. Sie werden eine leichte Rauchentwicklung feststellen, die aus dem Flussmittel entstammt. Das bedeutet, dass das Flussmittel aktiviert ist und nun arbeitet.
5. Setzten Sie die spiralförmigen Bewegungen für weitere 30 – 90 Sekunden fort.

Hinweis:

1. Der Abstand zur Platine variiert abhängig vom Typ der verwendeten Lötpaste und dem Bauteil, das bearbeitet wird.
2. Bleifrei Lötpasten neigen dazu eine höhere Temperatur zum Aufschmelzen zu benötigen.
3. Bei größeren Bauteilen, wird es länger dauern, bis das Aufschmelzen abgeschlossen ist.
4. Plastikbauteile benötigen unter Umständen niedrige Temperaturen, um sie vor Beschädigungen zu schützen.

Phase 4: Abkühlen

1. Die Platine sollte langsam abkühlen, um so Schäden durch zu schnelles Abkühlen („Temperaturschock“) zu vermeiden.
2. Bewegen Sie den Heißluftkolben langsam auf eine Höhe von 15 cm, bevor Sie diesen endgültig von der Platine entfernen.
3. Lassen Sie die Platine nun abkühlen.

Traditionelles Arbeiten mit der Heißluftstation

SMD Überarbeitung

1. Schalten Sie die Heissluftkolben am dafür vorgesehenen „SMD Rework“ Ein / Aus Schalter an
2. Drücken Sie einmal die Reset Taste
3. Stellen Sie den gewünschten Luftstrom ein (es wird empfohlen, den Einstellregler auf Werte über „3“ einzustellen)
4. Stellen Sie die gewünschte Zieltemperatur an den Reglern unter der Temperaturanzeige ein
5. Wenn die Momentantemperatur die von Ihnen eingestellte Zieltemperatur erreicht hat, können Sie mit der Bearbeitung beginnen
6. Wenn Sie mit der Bearbeitung fertig sind, schalten Sie zuerst den „SMD Rework“ Schalter ab. Dies startet die automatische Abkühlfunktion der Heisslufteinheit. Die Pumpe arbeitet nun auf voller Leistung und kühlt das Heizelement ab, um eine lange Lebensdauer zu garantieren. Schalten Sie die Station nicht vor Ende dieser Abkühlphase ab, Sie könnten das Heizelement beschädigen!
7. Die Kühlfunktion schaltet automatisch ab, sobald die Temperatur unter 95°C fällt. Das Display zeigt „off“ an.

Tips und Tricks:

A. Entlöten

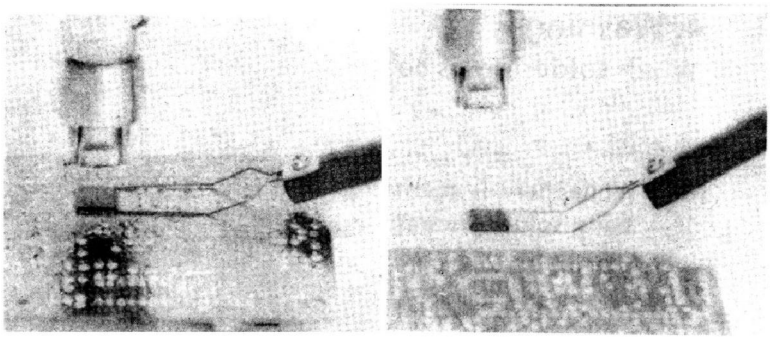
Entlöten und Löten mit Heißluft

Justieren Sie den Luftstrom und die Temperatur über die dafür vorgesehenen Regler.
Nachdem Sie die Temperatur und den Luftstrom über die entsprechenden Regelknöpfe eingestellt haben, benötigt die Station eine kurze Zeit, um die gewählte Temperatur zu erreichen. Empfohlen wird ein Temperaturwert zwischen 300°C und 350°C. Sollten Sie mit Single-Düsen arbeiten, wird empfohlen, den Luftstrom auf die Stufen 1 bis 3 einzustellen. Für andere Düsen sind auch die Stufen 4 bis 6 vorgesehen. Die Temperatureinstellung darf beim Arbeiten mit Single-Düsen die Stufe 5 nicht überschreiten.

Platzieren Sie den Bauteilehalter unter das zu entlötende IC-Glied. Passen Sie dabei den Abstand der Halterseiten des Bauteilhalters der Breite des zu entlötenden Bauteils an (siehe Abbildung 2 u. 3).

Schmelzen Sie das Lötzinn. Halten Sie den Handgriff so, dass die Düse genau über dem zu entlötenden Bauteil platziert ist. Dabei darf die Düse weder das Bauteil noch sein Kontakte direkt berühren.

Entfernen Sie das zu entlötende Bauteil. Nachdem das Lötzinn geschmolzen ist, lässt sich das Bauteil mit Hilfe des Bauteilhalters problemlos von der Platine abheben.



Schalten Sie die Lötstation über den Hauptschalter aus. Nachdem Sie den Hauptschalter betätigt haben, setzt die automatische Kühlfunktion des Gerätes ein. Dabei werden Handgriff und Heizelement durch kalte Luft abgekühlt. Dieser Vorgang darf nicht durch Ziehen des Netzsteckers unterbrochen werden, da sonst die Lebensdauer des Gerätes stark eingeschränkt wird.

Entfernen Sie übrig gebliebenes Lötzinn. Nachdem Sie das Bauteil von der Platine entfernt haben, sollte auch das übrig gebliebene Lötzinn von der Platine mit Hilfe eines entsprechenden Werkzeugs entfernt werden.

B. Löten

Tragen Sie die Lötpaste auf. Um das Bauteil (z.B. SMD) auf eine Platine zu löten, benötigen Sie eine angemessene Menge Lötpaste.

Löten: Erhitzen Sie das Bauteil und die Leiteranschlüsse.

Reinigen Sie die Platine. Sobald Sie den Lötvorgang abgeschlossen haben, sollte die Platine gereinigt und das Flussmittel entfernt werden.

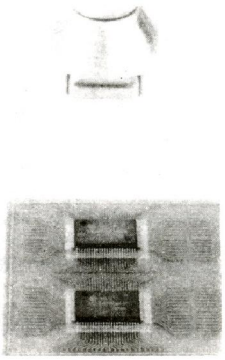


Fig. I

Fig. II

Abschließende Schritte

Nach dem Reworken

1. Legen Sie den Heißluftkolben wieder in den dafür vorgesehen Halter. Die LED des Heizelements schaltet sich ab und zeigt damit an, dass es sich im Cool Down Modus befindet.
2. Lassen Sie den Heißluftkolben abkühlen.
3. Wenn die Temperatur ein sicheres Niveau erreicht hat, schaltet sich der Lüfter ab und die Station wechselt in den Schlaf Modus.
4. Sie können die Station nun abschalten. Betätigen Sie hierzu den Ein- / Ausschalter.

Sie können den Luftfluss auf Maximal stellen, um so ein schnelleres Abkühlen des Heißluftkolben zu erreichen.

Wartung

***ACHTUNG*:**

Führen Sie Wartungsarbeiten an der Station nur bei abgeschaltetem Gerät mit gezogenem Stromstecker durch!

Ersetzen des Heissluftheizelements

Das Heizelement befindet sich in der Mitte des Heissluftkolbens. Die normale Lebensdauer beträgt etwa 1 Jahr unter normalen Betriebsbedingungen.

- lösen Sie die 3 Schrauben, die den Griff befestigen (Fig I)
- schieben Sie das Plastikrohr zur Seite
- lösen Sie die Verbindung des Erdungskabels
- **Achtung!** In der Röhre befindet sich ein leicht zerbrechliches Quarzglas als Isolationsmaterial, das nicht beschädigt werden darf
- lösen Sie die Kabelverbindungen und entfernen Sie das Heizelement
- führen Sie das neue Heizelement ein und stellen Sie die Kabelverbindungen wieder her. Vermeiden sie es, das Heizelement zu berühren oder mechanischer Krafteinwirkung auszusetzen, da es andernfalls beschädigt werden könnte
- schließen Sie das Erdungskabel wieder an (Fig II)
- Befestigen und verbinden Sie die Anschlussklemmen und das Erdungskabel. Achten Sie dabei darauf, dass die Kabel nirgendwo scheuern. Nun kann der Handgriff in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens wieder zusammengesetzt werden.

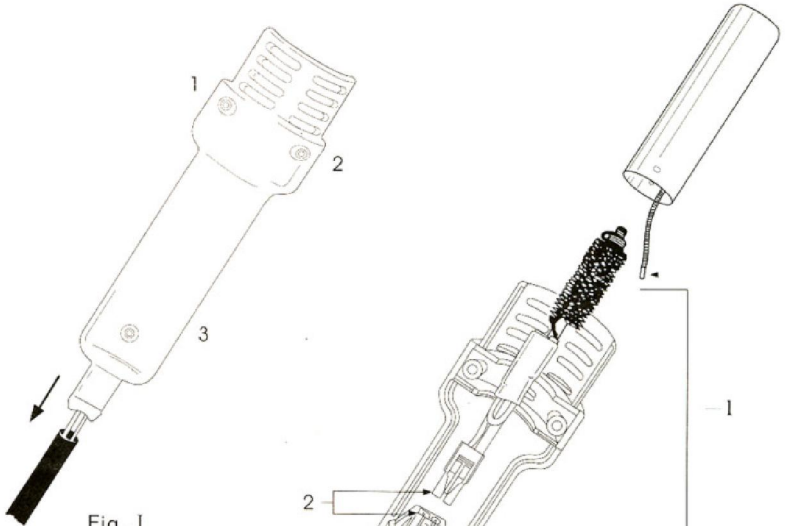
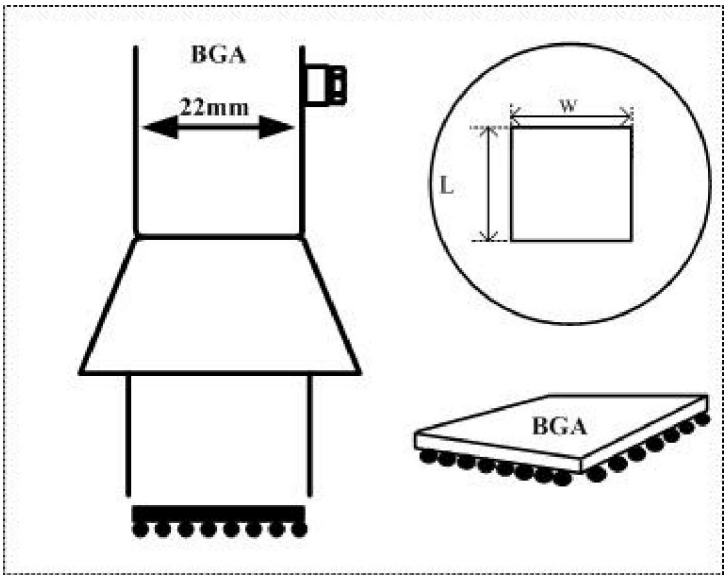


Fig. I

Fig. II

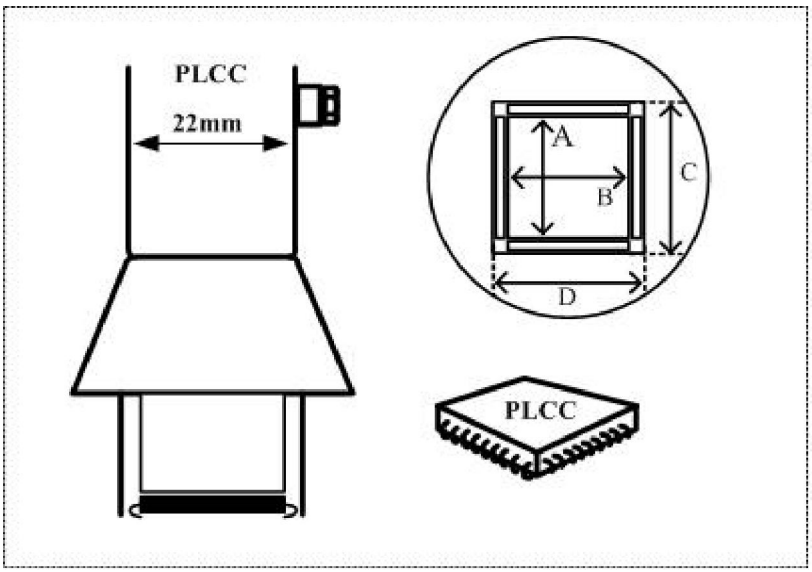
Heißluftdüsen für Aoyue Lötgeräte

Ball Grid Array / BGA



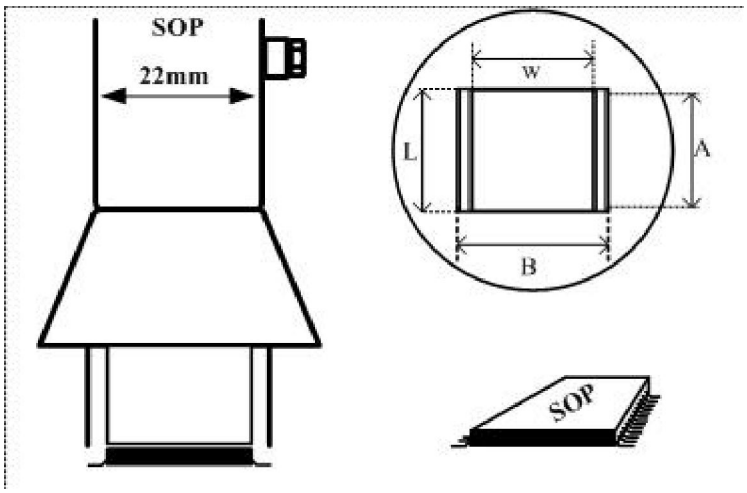
Ball Grid Array (BGA) Air Nozzle / Heißluftdüse				
Product Code Artikelnummer	Aoyue Model	BGA Package Size (mm)	Nozzle L (mm)	Nozzle W (mm)
91010	1010	9 x 9	10	10
91313	1313	12 x 12	13	13
91616	1616	15 x 15	16	16
91919	1919	18 x 18	19	19
912828	2828	27 x 27	28	28
913636	3636	35 x 35	36	36
913939	3939	38 x 38	39	39
914141	4141	40 x 40	41	41

Plastic Leaded Chip Carrier / PLCC



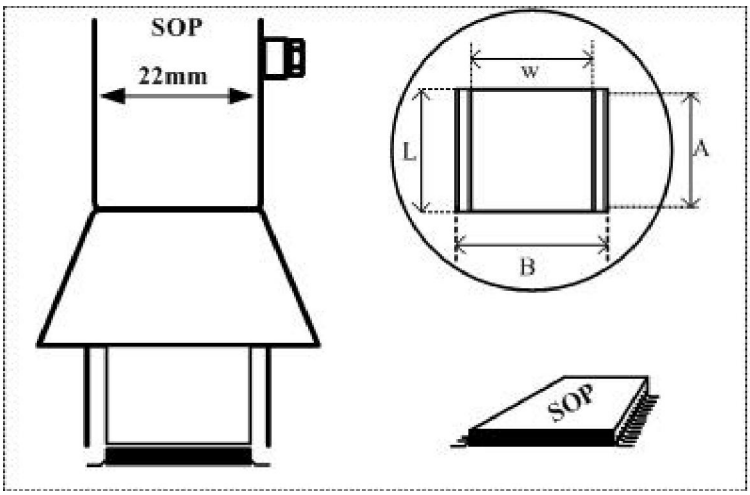
Plastic Leaded Chip Carrier (PLCC) Air Nozzle / Heißluftdüse							
Product Code Artikelnummer	Aoyue Model	PLCC Package Size (mm)	PLCC Pins	Vent L (mm)	Vent W (mm)	A (mm)	B (mm)
91139	1139	7.3 x 12.5	18	6.9	6.9	9	14
91188	1188	9 x 9	20	10	10	11	11
91140	1140	11.5 x 11.5	28	10	10	13	13
91141	1141	11.5 x 14	32	10	15	12	15
91135	1135	17.5 x 17.5	44	15	15	17.5	17.5
91136	1136	20 x 20	52	19	19	20	20
91137	1137	25 x 25	68	24	24	25	25
91138	1138	30 x 30	84	29	29	30	30
91189	1189	34 x 34	100	33	33	35	35

Small Outline Package / SOP



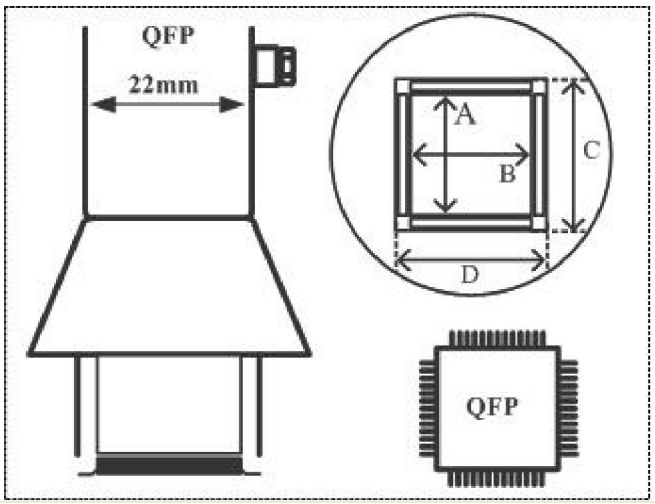
Small Outline Package (SOP) Air Nozzle / Heißluftdüse					
Product Code Artikelnummer	Aoyue Model	SOP Package Size (mm)	Length L (mm)	Width W (mm)	Nozzle Type
91131	1131	4.4 x 10	10	4.8	1
91132	1132	5.6 x 13	15	5.7	1
91133	1133	7.5 x 15	16	7.2	1
91134	1134	7.5 x 18	19	7.2	1
91257	1257	11 x 21	21	11.7	2
91258	1258	7.6 x 12.7	11.7	8.2	2
91259	1259	13 x 28	29	13.5	2
91260	1260	8.6 x 18	19	8.7	2

Thin Small Outline / TSOL



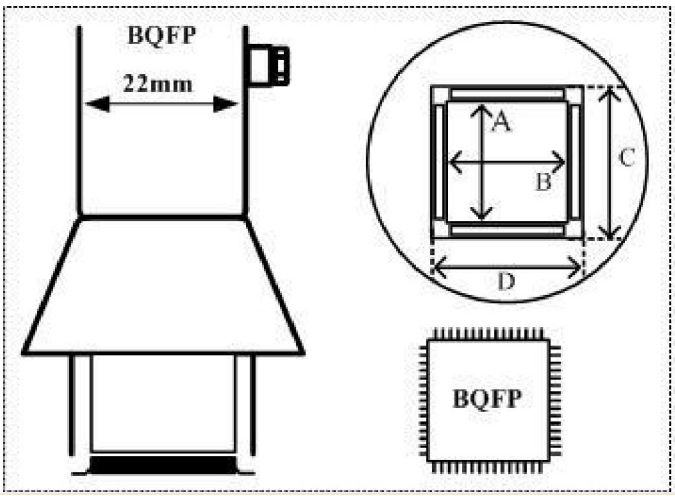
Thin Small Outline (TSOL) Air Nozzle / Heißluftdüse				
Product Code Artikelnummer	Aoyue Model	TSOL Package Size (mm)	Length L (mm)	Width W (mm)
91185	1185	13 x 10	10	11.9
91186	1186	18 x 10	10	18.5
91187	1187	18.5 x 8	11.7	18.2

Quad Flat Pack / QFP



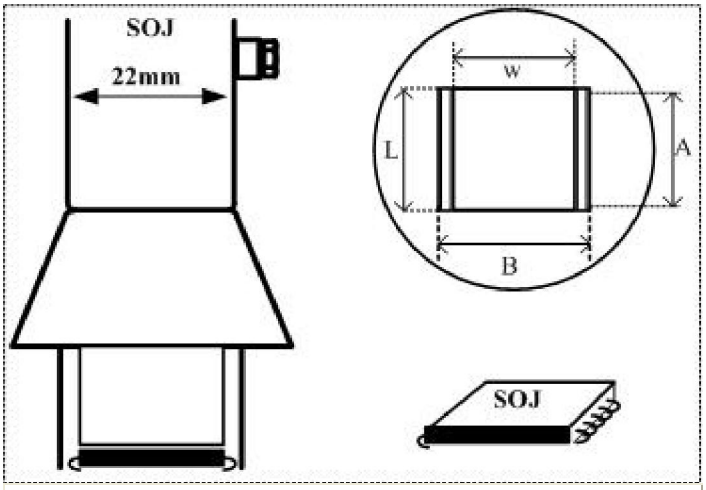
Quad Flat Pack (QFP) Air Nozzle / Heißluftdüse						
Product Code Artikelnummer	Aoyue Model	QFP Package Size (mm)	Vent L (mm)	Vent W (mm)	A (mm)	B (mm)
91125	1125	10 x 10	10	10	10.2	10.2
91262	1262	12 x 12	12	12	12.2	12.2
91126	1126	14 x 14	15	15	15.2	15.2
91127	1127	17.5 x 17.5	19	19	19.2	19.2
91128	1128	14 x 20	15	21	15.2	21.2
91261	1261	20 x 20	21	21	20.2	20.2
91129	1129	28 x 28	29	29	29.5	29.5
91263	1263	28 x 40	29	39	27.7	39.7
91265	1265	32 x 32	31	31	32.2	32.2
91264	1264	40 x 40	39	39	40.2	40.2
91215	1215	42.5 x 42.5	40	40	42.5	42.5

Bumpered Quad Flat Pack / BQFP



Bumpered Quad Flat Pack (BQFP) Air Nozzle / Heißluft-düse						
Product Code Artikelnummer	Aoyue Model	BQFP Package Size (mm)	Vent L (mm)	Vent W (mm)	A (mm)	B (mm)
91180	1180	17 x 17	13.6	13.6	18.2	18.2
91181	1181	19 x 19	16	16	19.2	19.2
91182	1182	24 x 24	21	21	24.2	24.2
91203	1203	35 x 35	30.6	30.6	35.2	35.2

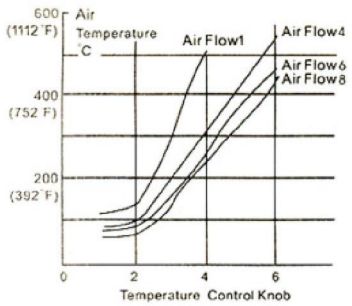
Small Outline J Lead / SOJ



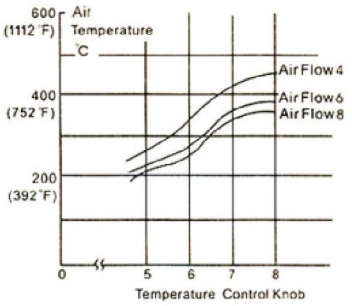
Small Outline J Lead (SOJ) Air Nozzle / Heißluftdüse

Product Code Artikelnummer	Aoyue Model	SOJ Packa-ge Size (mm)	Length L (mm)	Width W (mm)	Nozzle Type
91183	1183	15 x 8	16.1	8	2
91184	1184	18 x 8	19	10	1
91214	1214	10 x 26	12	26	2

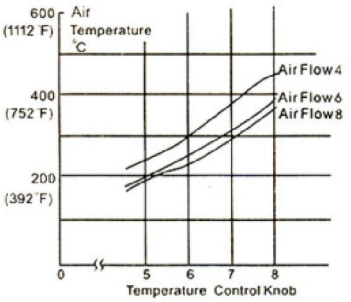
A1124 [Single ϕ2.5 (0.09 in)]



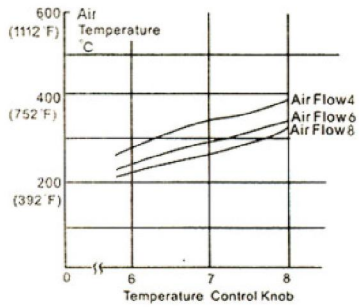
A1125 (QFP 10 x 10)



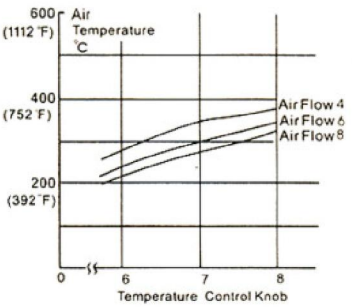
A1126 (QFP 14 x 14)



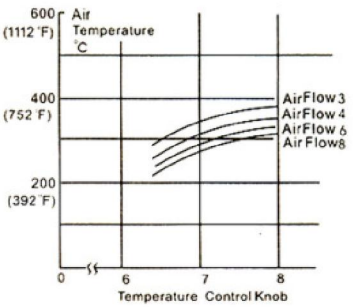
A1127 (QFP 17.5 x 17.5)



A1126 (QFP 14 x 20)

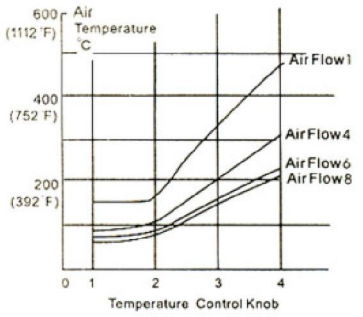


A1126 (QFP 28 x 28)

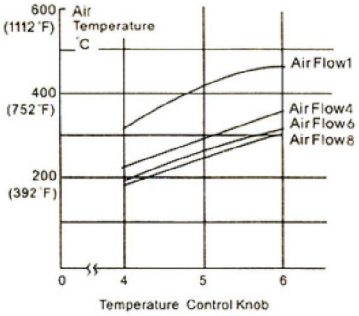


Test criteria: (A1130-A1142)Measured at the poit 3mm
from the Nozzle by recorder. Room Temperature 21 °C (67 °F)

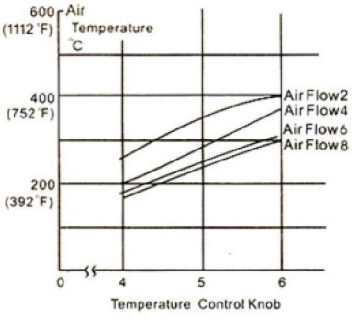
A1130 [Single ϕ4.4(0.17in)]



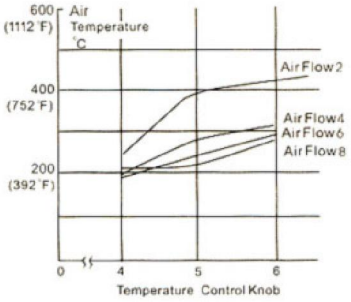
A1131 (SOP 4.4 x10)



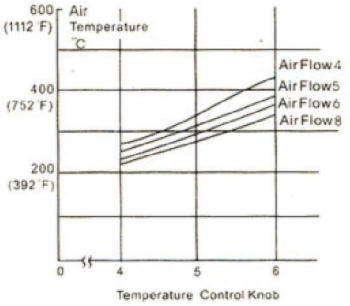
A1132 (SOP 5.6 x13)



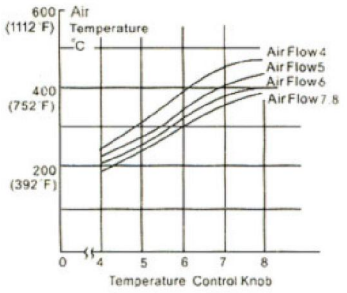
A1133 (SOP 7.5X15)



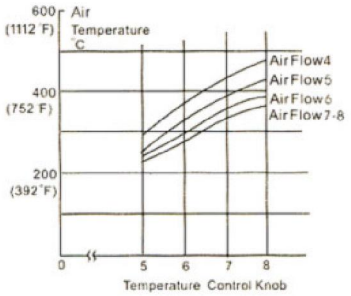
A1134 (SOP 7.5X18)



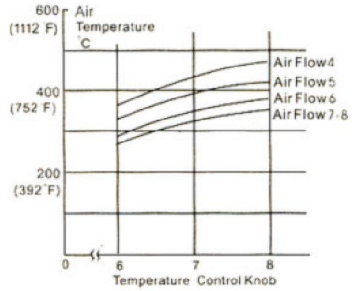
A1135 (PLCC 17.5X17.5) (44 Pins)



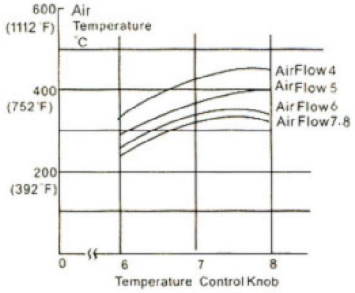
A1136 (PLCC 20X20) (52 Pins)



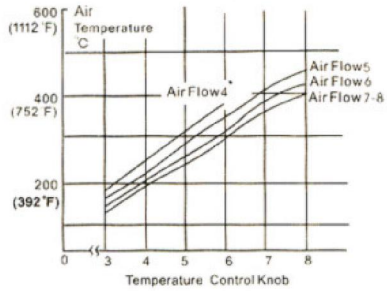
A1137 (PLCC 25X25) (68 Pins)



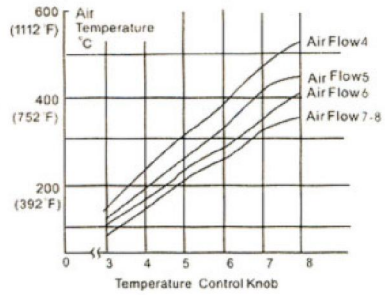
A1138 (PLCC 30X30) (84Pins)



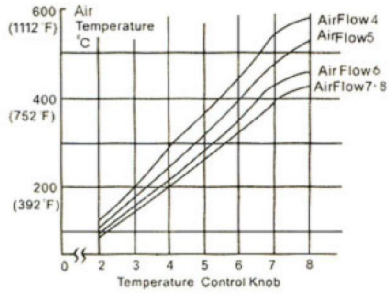
A1139 (PLCC 7.3X12.5) (18 Pins)



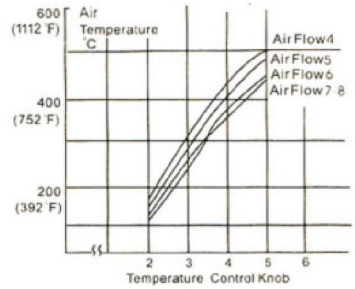
A1140 (PLCC 11.5X11.5) (28Pins)



A1141 (PLCC 11.5X14) (PLCC 32Pins)



A1142 (Bent Single 1.5X3)



Vorschriften zur Entsorgung

Die EU-Richtlinie über die Entsorgung von Elektro-Altgeräten (WEEE, 2002/96/EC) wurde mit dem Elektro-Gesetz umgesetzt.

Alle von der WEEE betroffenen Wiltec Elektro-Geräte, sind mit dem Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne gekennzeichnet worden. Dieses Symbol besagt, dass dieses Gerät nicht über den Hausmüll entsorgt werden darf.

Bei der deutschen Registrierungsstelle EAR hat sich die Firma Wiltec Wildanger Technik GmbH unter der WEEE-Registrierungsnummer **DE45283704** registrieren lassen.

Entsorgung von gebrauchten elektrischen und elektronischen Geräten (Anzuwenden in den Ländern der Europäischen Union und anderen europäischen Ländern mit einem separaten Sammelsystem für diese Geräte).
Das Symbol auf dem Produkt oder seiner Verpackung weist darauf hin, dass dieses Produkt nicht als normaler Haushaltsabfall zu behandeln ist, sondern an einer Annahmestelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten abgegeben werden muss.
Durch Ihren Beitrag zum korrekten Entsorgen dieses Produkts schützen Sie die Umwelt und die Gesundheit Ihrer Mitmenschen. Umwelt und Gesundheit werden durch falsches Entsorgen gefährdet.

Materialrecycling hilft den Verbrauch von Rohstoffen zu verringern.

Weitere Informationen über das Recycling dieses Produkts erhalten Sie von Ihrer Gemeinde, den kommunalen Entsorgungsbetrieben oder dem Geschäft, in dem Sie das Produkt gekauft haben**.**

Anschrift Deutschlandvertrieb:
WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 12 / 28
D-52249 Eschweiler

Anschrift Hersteller:
AOYUE TONGYI ELECTRONIC EQUIPMENT FACTORY
Jishui Industrial Zone, Nantou, Zhongshan City,
Guandong Province, P.R. China
http://www.aoyue.com

Wichtiger Hinweis:

Nachdruck, auch auszugsweise, und jegliche kommerzielle Nutzung, auch von Teilen der Anleitung, nur mit schriftlicher Genehmigung, der Wiltec Wildanger Technik GmbH.

EG-Konformitätserklärung

Declaration of Conformity / Declaration de Conformity

(gemäß den Richtlinien 73/23/EEC (LVD))

Firma / Company / Société	WilTec Wildanger Technik GmbH Koenigsbenden 12 52249 Eschweiler, Deutschland
erklärt, dass das Produkt:	SMD –Rework-Heißluftstation
Type:	Aoyue 850A++
Verwendungszweck:	Heißluftlötstation

mit den folgenden EG-Rats-Richtlinien übereinstimmt:
This appliance is in conformity with the following european directives:
Cet appareil est conform aux dierectives européennes:

73/23/EEC (LVD)

Es ist nach folgenden harmonisierten Normen geprüft worden:
It has been tested with the following harmonised standards:
Il a été testé à partir des norms harmonisées suivantes:

EN 60335-1:2000
EN 60335-2-45:2000

Eschweiler, 10. Juni 2004

Bernd Wildanger
Geschäftsführer

EG-Konformitätserklärung

Declaration of Conformity / Declaration de Conformity

(gemäß den Richtlinien 89/336/EEC)

Firma / Company / Société	WilTec Wildanger Technik GmbH Koenigsbenden 12 52249 Eschweiler, Deutschland
erklärt, dass das Produkt:	SMD –Rework-Heißluftstation
Type:	Aoyue 850A++
Verwendungszweck:	Heißluftlötstation

mit den folgenden EG-Rats-Richtlinien übereinstimmt:
This appliance is in conformity with the following european directives:
Cet appareil est conform aux dierectives européennes:

89/336/EEC

Es ist nach folgenden harmonisierten Normen geprüft worden:
It has been tested with the following harmonised standards:
Il a été testé à partir des norms harmonisées suivantes:

EN 55014-1:2002 Class „B“
EN 55014-2:2002
EN 61000-3-2:2000
EN 61000-3-3:2000

Eschweiler, 10. Juni 2004

Bernd Wildanger
Geschäftsführer